

⑯ BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

⑯ Patentschrift
⑯ DE 44 01 214 C 1

⑯ Int. Cl. 6:
C 06 D 5/06
B 60 R 21/26

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:

Fraunhofer-Gesellschaft zur Förderung der
angewandten Forschung e.V., 80636 München, DE

⑯ Vertreter:

Lichti, H., Dipl.-Ing.; Lempert, J., Dipl.-Phys.
Dr.rer.nat.; Lasch, H., Dipl.-Ing., Pat.-Anwälte, 76227
Karlsruhe

⑯ Erfinder:

Schmid, Helmut, 76131 Karlsruhe, DE; Bucerius,
Klaus Martin, Dr.rer.nat., 76229 Karlsruhe, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE 41 08 225 A1
EP 05 36 525 A

⑯ Gaserzeugende Mischung

⑯ Eine gaserzeugende Mischung für Rettungs- und Rückhaltesysteme (Airbag) sowie für Raketen- und Rohrwaffenantriebe besteht aus den stickstoffreichen und kohlenstoffarmen Brennstoffen GZT, TAGN, NIGU oder NTO, dem kalt- und schnellverbrennenden Oxidator, Cu(NO₃)₂ 3Cu(OH)₂ und einem Katalysator zur Schadgasreduzierung, Reaktionsbeschleunigung und Kühlung aus einem pyrophoren Metall oder einer solchen Legierung auf einen Träger.

DE 44 01 214 C 1

DE 44 01 214 C 1

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine gaserzeugende Mischung aus einem Brennstoff, einem Oxidator, einem Katalysator und einem Kühlmittel.

Gaserzeugende Mischungen der vorgenannten Art — auch Gasgeneratorsätze genannt — zeichnen sich dadurch aus, daß sie bei Verbrennung eine hohe Gasausbeute ($> 14 \text{ mol/kg}$) ermöglichen. Sie werden für Raketen- und Rohrwaffenantriebe sowie für aufblasbare Rückhalte- (Airbag) und Rettungssysteme verwendet. Besonders im zivilen Bereich werden thermisch-mechanische Unempfindlichkeit und Ungiftigkeit der Ausgangsmischungen, aber auch fehlende Toxizität bei den entstehenden Gasen gefordert. Viele im Einsatz befindliche Systeme erfüllen diese Forderungen nicht oder nur sehr unzulänglich.

Die Reaktion dieser Brennstoffe mit den bisher eingesetzten Katalysatoren und Oxidatoren zeigen eine unbefriedigende Gaszusammensetzung und/oder ein ungenügendes Abbrandverhalten. Hinzu kommt, daß viele Reaktionsmischungen eine so hohe Verbrennungstemperatur besitzen, daß — bei Airbag-Anwendungen — die thermisch empfindlichen Sackmaterialien geschädigt werden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, bei einer Mischung des eingangs genannten Aufbaus, die Verbrennungstemperatur abzusenken und die Abbrandgeschwindigkeit zu erhöhen.

Diese an sich konträren Anforderungen werden erfundungsgemäß dadurch erfüllt, daß der Oxidator $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH})_2$ ist und der Katalysator aus einem Metall oder einer Metalllegierung auf einem Träger besteht.

Durch den erfundungsgemäß vorgesehenen Oxidator ergibt sich eine kalte und schnelle Verbrennung. Der Maximaldruck wird innerhalb Millisekunden erreicht, wobei die Gastemperatur unterhalb schädlicher Grenzen bleibt. Bisher notwendige Schlackenbildner, die bei bekannten Systemen zur Bindung von Schadstoffen, z. B. Alkalioxiden, benötigt werden, können bei der erfundungsgemäß Mischung entfallen, so daß eine höhere Gasausbeute erzielbar ist.

Der weiterhin erfundungsgemäß eingesetzte Katalysator dient vornehmlich der Schadgasreduzierung (CO und NO), wobei hier der Begriff "Katalysator" im erweiterten Sinn einen aktiven Reaktionsbestandteil bezeichnet, der selbst umgesetzt werden kann und reaktionslenkend und/oder reaktionsbeschleunigend wirkt. Der Träger dient dazu, die Hauptkomponente mit einer großen spezifischen Oberfläche und einer definierten Korngrößenverteilung vorzulegen. Eine weitere Eigenschaft des Trägers besteht darin, durch physikalische und/oder chemische Prozesse — in einer speziellen Phase der Reaktion — eine Kühlwirkung zu entfalten, die über eine reine kapazitive Kühlwirkung hinausgeht. Der Träger kann ferner als Promotor der Hauptkomponente wirken. Nicht nur der Metallkatalysator, sondern auch der Oxidator sind thermisch und mechanisch stabil und insbesondere auch nicht hygroskopisch.

Der Katalysator ist vorzugsweise ein pyrophores Metall oder eine solche Metalllegierung auf einem Träger, der nach dem Abbrand als Feststoff verbleibt. Es kann sich hierbei um ein Silikat, vorzugsweise ein Schicht- oder Gerüstsilikat, handeln.

Als Metall hat sich insbesondere Ag hervorragend bewährt. Bei insbesondere zivilen Anwendungen werden ungiftige Ausgangsverbindungen und ungiftige Re-

aktionsprodukte gefordert. Diese Forderungen werden von N-reichen und C-armen Brennstoffen erfüllt. Hierzu zählen die bekannten Brennstoffe TAGN (Triaminoguanidinnitrat), NIGU (Nitroguanidin), NTO (3-Nitro-1,2,3-triazol-5-on) und das sich durch einen besonders hohen Stickstoffgehalt auszeichnende GZT (Diguanidinium-5,5'-azotetrazolat) (DE 41 08 225). Es werden deshalb im Rahmen der erfundungsgemäß Mischung bei Verwendung für Rettungs- und Rückhaltsysteme vorzugsweise TAGN, NIGU, NTO, insbesondere aber GZT eingesetzt.

Eine bevorzugte Mischung besteht aus GZT und $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH})_2$ mit ausgeglichener Sauerstoffbilanz und bis zu 30 Massen-% des Katalysators.

Das Kühlmittel kann ganz oder teilweise aus Fe_2O_3 bestehen, dessen oxidative Eigenschaften in der Reaktionsmischung zusätzlich genutzt werden können (DE 41 33 655, EP 0 536 525).

Beispiel

Es wird eine Mischung bestehend aus GZT, pyrophorem Ag auf einem Schicht- oder Gerüstsilikaträger als Katalysator und $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH})_2$ als Oxidator im Verhältnis 22,05 : 20,0 : 57,95 Massen-% hergestellt. Diese Formulierung wird bezüglich ihres Anzünd- und Verbrennungsverhaltens experimentell in der ballistischen Bombe untersucht. Dabei wird ein Druckverlaufsdiagramm gemäß Anlage erhalten. Das Diagramm zeigt, daß die Mischung gute Anzünd- und Verbrennungseigenschaften besitzt. Bei einer Ladedichte von $0,1 \text{ g/cm}^3$ liegt der maximale Druck im Bereich von 250 bar (25 MPa), der nach etwa 21 ms erreicht wird ($t_{\text{pmax}} = 21 \text{ ms}$). Die Druckanstiegszeit zwischen 30 bis 80% des Maximaldrucks beträgt $t_{30-80} = 4,35 \text{ ms}$.

Die Verbrennungstemperatur läßt sich sehr exakt durch thermodynamische Berechnung ermitteln. Sie liegt bei 2345 K. Bei gleichem Brennstoff GZT und ausgeglichener Sauerstoffbilanz liefern andere Oxidatoren höhere Verbrennungstemperaturen. Beispielsweise liegen sie bei KNO_3 bei 2501 K, bei NH_4NO_3 bei 2850 K und bei KClO_3 bei 3248 K.

Patentansprüche

1. Gaserzeugende Mischung aus einem Brennstoff, einem Oxidator, einem Katalysator und einem Kühlmittel, dadurch gekennzeichnet, daß der Oxidator $\text{Cu}(\text{NO}_3)_2 \cdot 3\text{Cu}(\text{OH})_2$ ist und der Katalysator aus einem Metall oder einer Metalllegierung auf einem Träger besteht.
2. Mischung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß der Katalysator ein pyrophores Metall oder eine pyrophore Metalllegierung auf einem Träger ist.
3. Mischung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß als Träger für den metallischen Katalysator ein Silikat, insbesondere ein Schicht- oder Gerüstsilikat, dient.
4. Mischung nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, daß als Katalysator pyrophores Ag auf einem Schicht- oder Gerüstsilikaträger dient.
5. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß als Brennstoff TAGN (Triaminoguanidinnitrat), NIGU (Nitroguanidin), NTO (3-Nitro-1,2,3-triazol-5-on) oder GZT (Diguanidinium-5,5'-azotetrazolat) dient.
6. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 5,

bestehend aus einem Gemisch von GZT und Cu(NO₃)₂·3Cu(OH)₂ mit ausgeglichener Sauerstoffbilanz und bis zu 30 Massen-% des Katalysators.

7. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 6, 5 dadurch gekennzeichnet, daß der Katalysator eine mittlere Korngröße < 10 µm aufweist.

8. Mischung nach einem der Ansprüche 1 bis 7, 10 dadurch gekennzeichnet, daß das Kühlmittel ganz oder teilweise aus Fe₂O₃ besteht.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

